



中华人民共和国国家标准

GB 5471—85

热固性模塑料压塑试样制备方法

Preparation method for compression moulding of specimens
of thermosetting moulding materials

1985-10-17 发布

1986-07-01 实施

国 家 标 准 局 发 布

热固性模塑料压塑试样制备方法

Preparation method for compression moulding of specimens of thermosetting moulding materials

本标准等效采用国际标准 ISO 295—1974 《塑料——热固性材料试样的压塑制备方法》。

1 适用范围

本标准适用于热压成型的酚醛、氨基热固性模塑料，作为对同一类型的材料在加热加压条件下，制备相同试样和编制试验报告的依据。

本标准包括制备试样所用设备的基本要求和试样制备的方法，以及试验报告中必须记载的有关试样制备的细则。

由于模塑料的组成、流动性或其它可变因素，通常应按产品标准规定的条件制备试样，如产品标准无特殊规定，则采用表 1 列出的条件。

2 设备

2.1 模具

模具由能承受规定的模塑温度和压力的钢材制备。必须设计为能使压力传递给模塑料而无明显损失。模具可以是单模腔或多模腔的，全压式或半全压式的。图 1 代表一种全压式单模腔模具。

模具工作部位的表面应具有 $\nabla 8 \sim \nabla 9$ 的光洁度，并应抛光镀铬，以获得表面光亮、无缺陷的制品。边缘斜度不应超过 3° 。

模腔壁与阳模垂直壁之间的间隙不得大于 0.1 mm 。

全压式的模具应在模具的阴、阳模靠近模腔处、半全压式的模具应在模套中部开测温孔。

模具应有足够将模塑料一次装入的模腔。模腔的大小为模塑试样体积的 $2 \sim 10$ 倍。